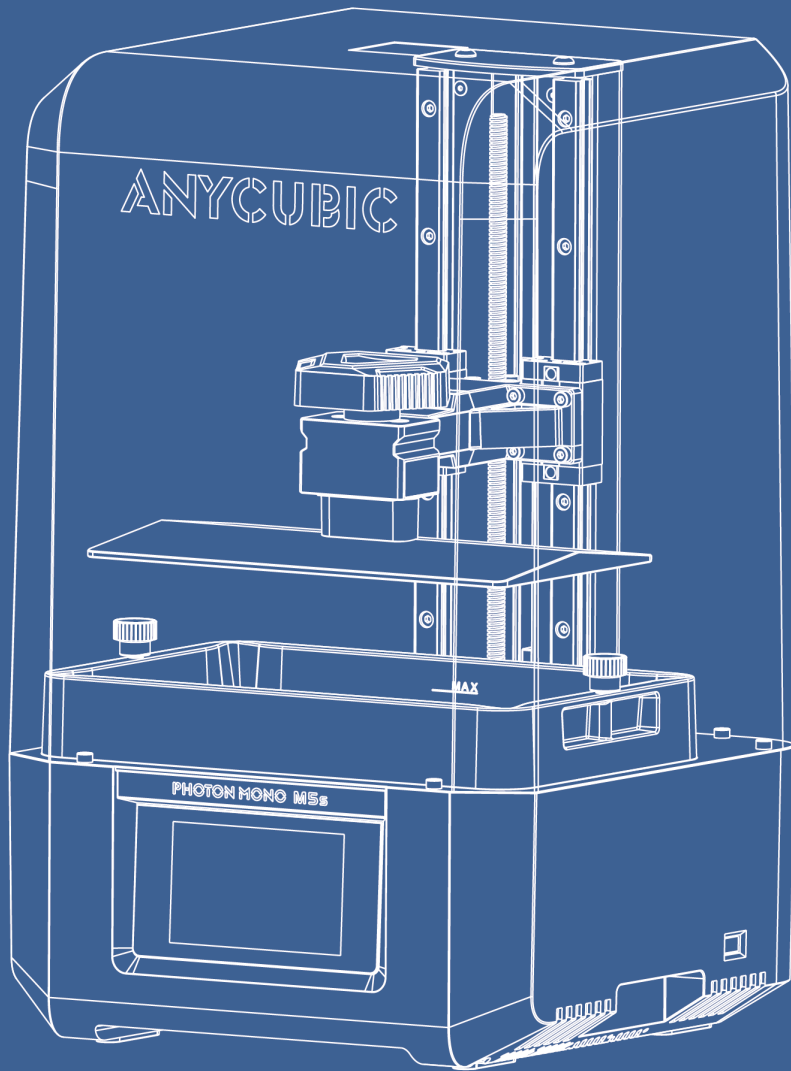




Photon Mono M5s

[!\[\]\(666e09182d4cd268646ea700ea60dcdf_img.jpg\) Guida all'uso](#)

Grazie per aver scelto il prodotto di Anycubic !

Se avete già acquistato una macchina Anycubic o avete già familiarità con la tecnologia di stampa 3D, vi consigliamo comunque di leggere attentamente questo manuale. Le precauzioni e i suggerimenti d'uso contenuti in questo documento possono evitare meglio un'installazione e un utilizzo non corretti.

Nel processo di utilizzo della macchina, se si hanno domande o si incontrano problemi non inclusi in questo manuale, si prega di contattare il personale del servizio clienti <https://support.anycubic.com> e faremo del nostro meglio per risolverli i problemi. Il sito ufficiale di Anycubic comprende software, video didattici di montaggio e utilizzo, istruzioni multilingue, download di modelli 3D e l'elenco delle FAQ.



Anycubic Centro di supporto

Diritti d'autore di "Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd ", tutti i diritti riservati.

Team di Anycubic

Precauzioni

Si prega di ricordarsi sempre le seguenti precauzioni durante il montaggio e l'uso. Se non si rispettano queste avvertenze, si rischia di danneggiare la macchina o addirittura di provocare lesioni personali.



Dopo aver ricevuto la merce, se manca qualche accessorio, si prega di contattare il servizio clienti per farselo rispedire!



Quando si rimuove il modello dalla piattaforma di stampa, fare attenzione a non ferirsi le dita o le mani con oggetti appuntiti.



In caso di emergenza, si prega di spegnere la stampante Anycubic 3D direttamente dall'interruttore di alimentazione.



La Anycubic stampante 3D contiene parti funzionanti ad alta temperatura per cui evitate di scottarvi toccandole a mani nude.



Si prega di tenere la stampante Anycubic 3D e i suoi accessori fuori dalla portata dei bambini.



Si prega di utilizzare la stampante Anycubic 3D in un ambiente spazioso, in piano e ben ventilato.



Se non si utilizza la stampante 3D per un lungo periodo di tempo, assicurarsi che rimanga protetta dalla pioggia e dall'umidità.



Si consiglia una temperatura ambiente di 8°C - 40°C e un'umidità del 20% - 50%. L'utilizzo al di fuori di questo intervallo può corrompere la qualità della stampa. Allo stesso tempo, è necessario evitare la luce del sole.



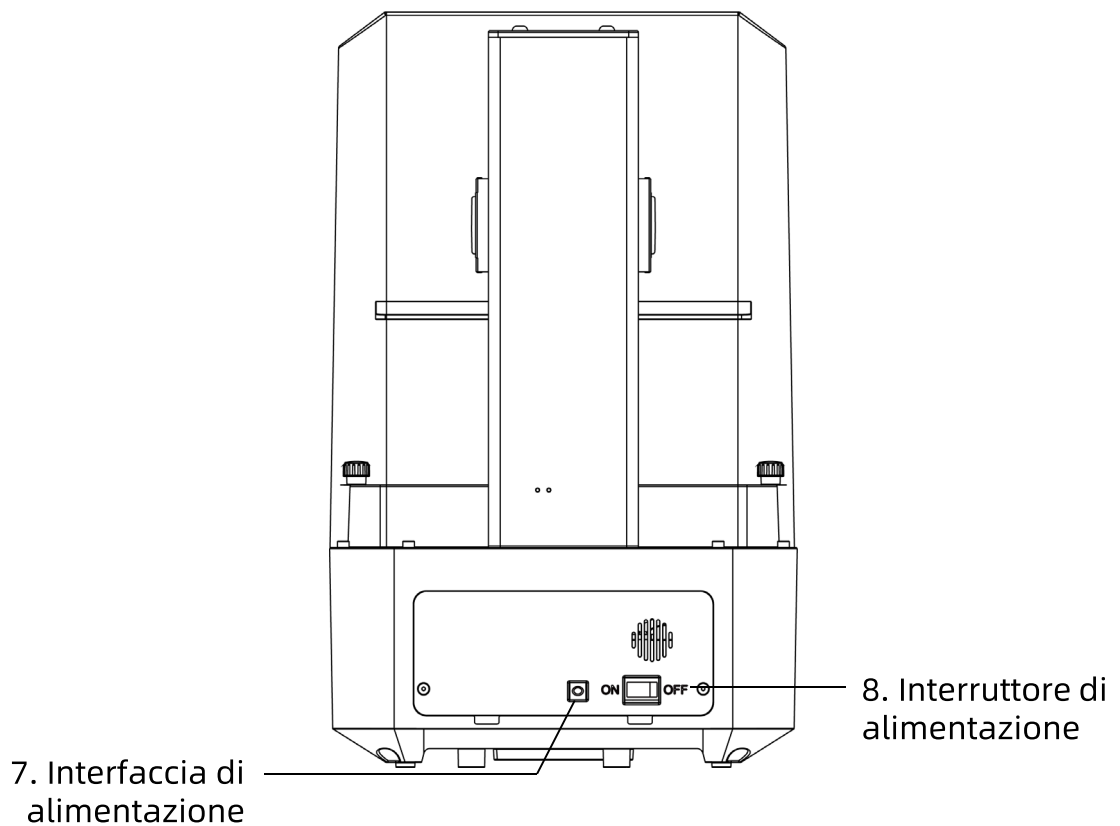
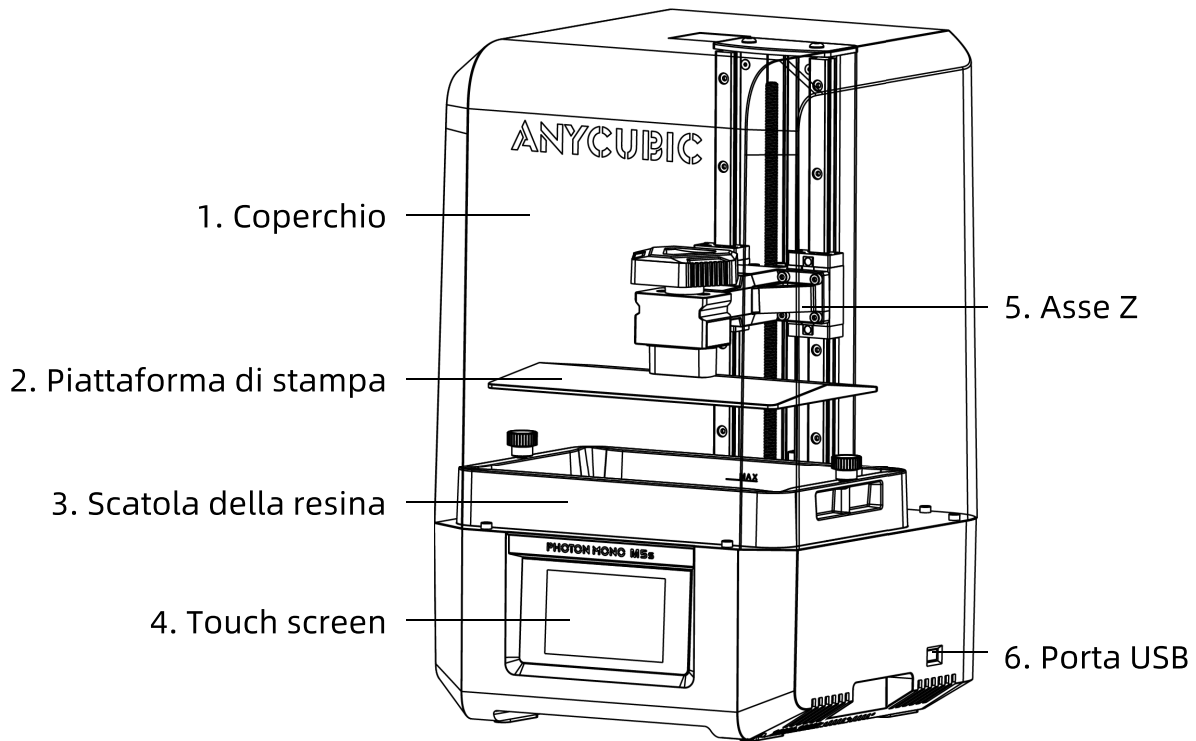
Non smontare e disassemblare la stampante Anycubic 3D senza autorizzazione. In caso di problemi, si prega di contattare il servizio post-vendita di Anycubic .



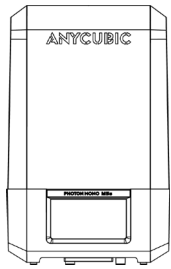
Indice

1. Lista della macchina	5
2. Lista di imballaggio	6
3. Parametri della macchina	7
4. Parametri di stampa consigliati	8
5. Introduzione alla funzione della schermata operativa	9
6. Preparazione della stampa	13
7. Caricamento file	16
8. Test di stampa	23
9. Test dei migliori parametri di esposizione della resina	26
10. Domande frequenti	28
11. Manutenzione della macchina	29

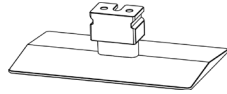
Lista della macchina



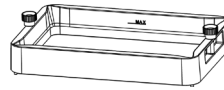
Lista di imballaggio



Photon Mono M5s



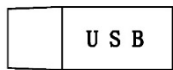
Piattaforma di
stampa *1



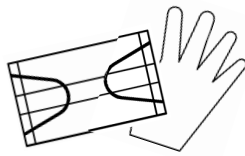
Scatola della
resina *1



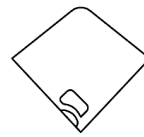
Kit chiave
inglese



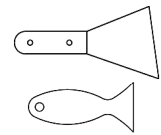
USB * 1



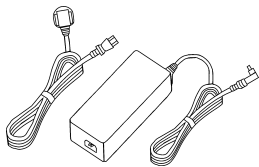
Dispositivi di
protezione



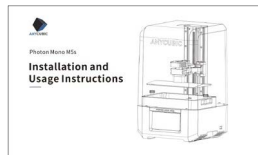
Imbuto *5



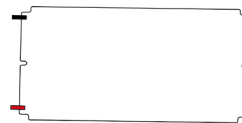
Raschia*2



Adattatore di
alimentazione
Cavo di
alimentazione



Manuale per
l'installazione*1



Kit pellicola
antiraffio

Parametri della macchina

Parametri di stampa

Sistema	Photon Mono M5s
Operazione	Touch screen a resistenza da 4,3 pollici
Software di slicing	Anycubic Photon Workshop (Anche compatibile con altri software)
Metodo di connessione	USB, WIFI

Specifiche di stampa

Schermo LCD	10,1 pollici 12K
Tecnologia sorgente luminosa	Luce LED Matrix
Risoluzione XY	11520 * 5120
Precisione dell'asse Z	0,01 mm
Spessore dello strato suggerito	0,01 ~ 0,15 mm

Parametri fisici

Dimensioni	290 mm(L) *270 mm(L) *460 mm(A)
Volume di stampa	218,88 mm(L) *122,88 mm(L) *200 mm(A)
Peso della macchina	8,9 kg

WiFi

Intervallo di frequenza	2,4 G (2,400~2,4835 GHz)
Modalità di lavoro Modalità	AP, STA, modalità AP+STA

Parametri di stampa consigliati

Gruppo di parametri	① Resina predefinita _ Normale	② Resina predefinita _ Veloce	③ Resina ad alta velocità
Spessore dello strato	0,05 mm	0,1 mm	0,1 mm
Tempo di esposizione normale	2,8 s	3,2 s	1,7 s
Tempo libero	0,5 s		
Tempo di esposizione del fondo	25 s		10 s
Strati inferiori	5	4	3
Distanza di sollevamento Z	8 mm	5 mm	3 mm
Z Velocità di sollevamento	6 mm/s	20 mm/s	
Z Velocità di rientro	6 mm/s	20 mm/s	
Livello di anti-aliasing spaziale	0		

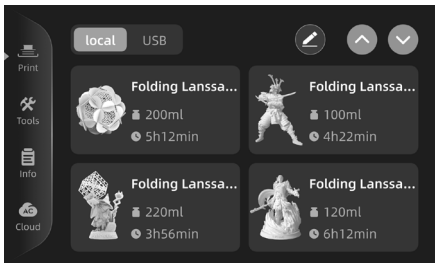
Avviso:

1. Se l'oggetto da stampare richiede un'alta precisione, si prega di utilizzare il **gruppo ①** e modificare il livello di anti-alias a 16 e la sfocatura dell'immagine a 3.
2. Il **gruppo ②③** può aumentare significativamente la velocità di stampa in base ai test specifici. Per garantire il successo della stampa e la velocità di stampa, si prega di non modificare casualmente i parametri.
3. Il **gruppo ②③** si applica al modello la cui spessore svuotato non supera i 2 mm.
4. Il **gruppo ②③** deve essere utilizzato con la pellicola rilascio ad alta velocità di terza generazione fornita da questa stampante per evitare errori di stampa. La pellicola può essere utilizzata per stampare 30000 strati.
5. Consultare le pagine 16-18 per le istruzioni sui gruppi di parametri.

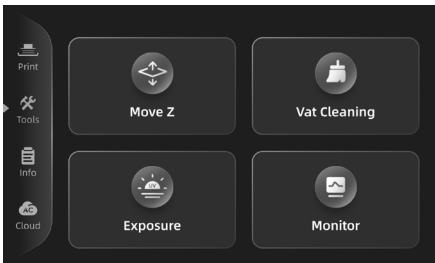
—I dati sopra riportati sono del Laboratorio Anycubic, solo a titolo di riferimento.

Interfaccia principale

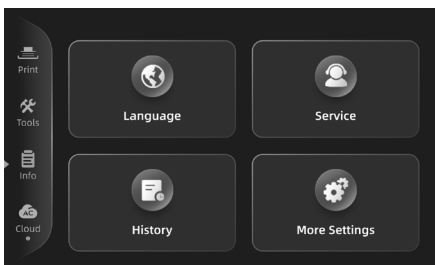
Stampare



Strumento



Informazione



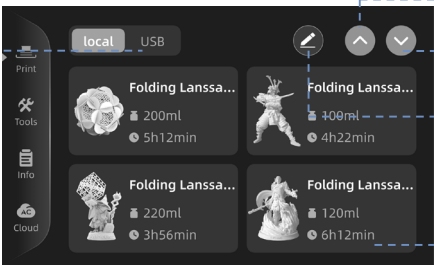
Cloud



Stampare

Stampare:

Passare alla chiavetta
USB/file locale



Pagina su
Pagina giù

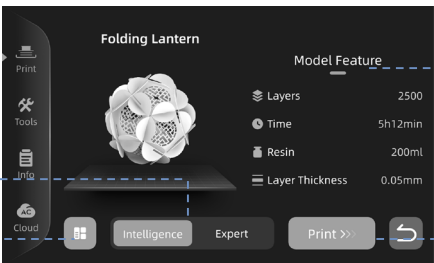
Modifica dei file

Inserire i dettagli del file

Dettagli del file:

Passare alle impostazioni
della modalità
intelligente/esperta

Impostazione delle funzioni



Informazioni sul
lavoro di stampa

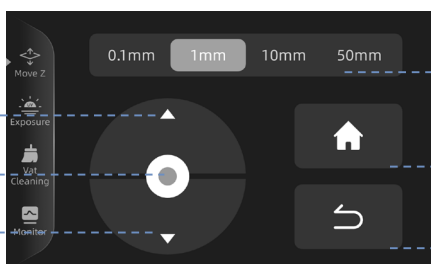
Avviare la stampa

Introduzione alla funzione della schermata operativa

Strumento

Spostare l'asse Z:

Spostare l'asse Z verso l'alto
Speggnere il motore dell'asse Z
Spostare l'asse Z verso il basso



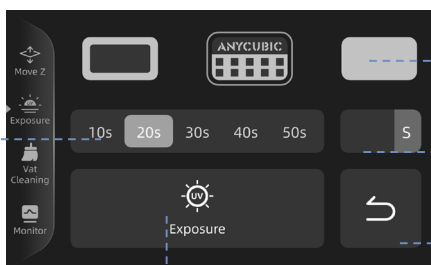
Fare clic per selezionare la distanza di ogni spostamento dell'asse Z

Azzerare l'asse Z

Torna alla dello strumento

Esposizione:

Impostare il tempo di esposizione



Selezionare un modello di esposizione

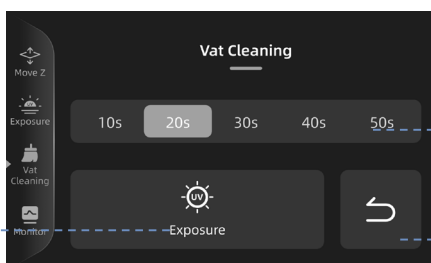
Impostare il tempo di esposizione

Torna alla dello strumento

Iniziare l'esposizione

Pulizia della vasca:

Iniziare l'esposizione

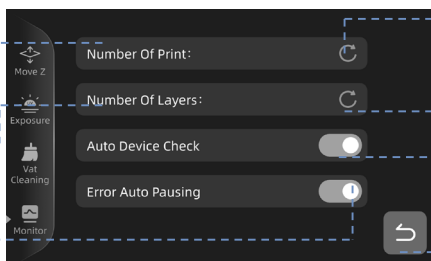


Impostare il tempo di esposizione

Torna alla dello strumento

Monitor:

Mostra il numero cumulativo di stampe
Mostra il numero cumulativo di livelli di stampa
Abilita/disabilita la pausa automatica degli errori



Azzeramento il numero cumulativo di stampe

Azzeramento il numero cumulativo di livelli di stampa

Abilita/disabilita il controllo automatico del dispositivo

Torna alla dello strumento

Introduzione alla funzione della schermata operativa

Informazione

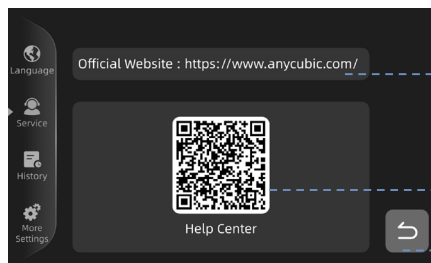
Lingua:



Clicca per selezionare
Cinese/Inglese

Torna alla Informazione

Servizio:



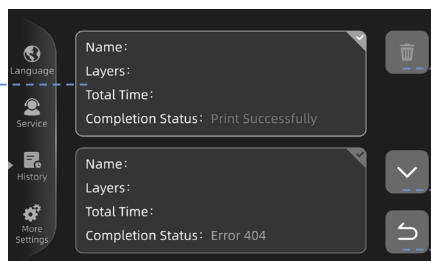
Mostrare il sito web ufficiale

Codice QR del
centro di assistenza

Torna alla Informazione

Informazione:

Stampa la cronologia

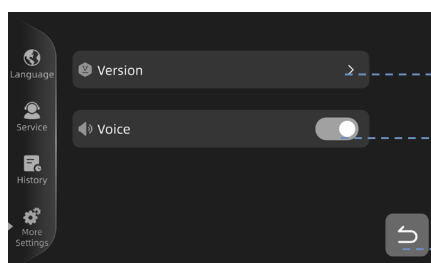


Cancellare il record

Pagina giù

Torna alla Informazione

Più impostazioni:



Entra nell'interfaccia
della versione

Attiva/disattiva l'audio
del touch screen

Torna alla Informazione

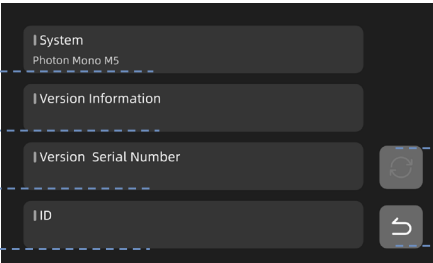
Versione:

Mostra il sistema della macchina

Versione di sistema

Numero di serie

Mostra ID della macchina



Accedi all'interfaccia di aggiornamento

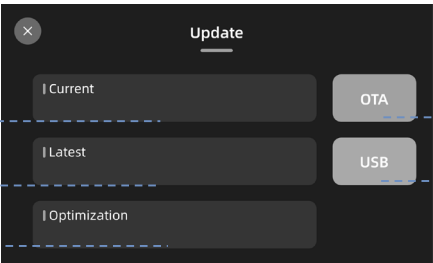
Torna alle Impostazioni avanzate

Aggiornamento:

Versione firmware attuale

Ultima versione firmware

Novità



Aggiornamento OTA

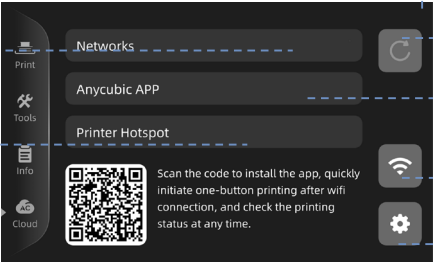
Aggiornamento tramite USB

Cloud

Cloud:

Stato della connessione di rete

Hotspot della stampante



Stato della connessione di rete

Resetta la connessione WIFI

Connessione dell'app

Modulo WIFI acceso/spento

Accedi alle impostazioni di rete

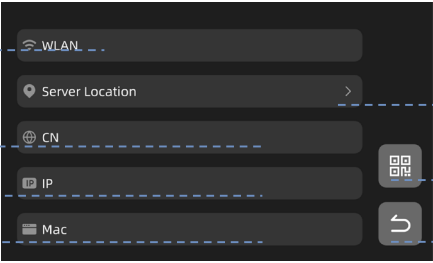
Impostazioni di rete:

Nome della rete

Stampante CN

Indirizzo IP

MAC



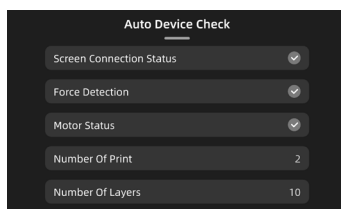
Imposta server

Codice QR della stampante

Torna al Cloud

Preparazione della stampa

1. Accendi la stampante e attendi il controllo automatico dei dispositivi. La stampante verifica automaticamente l'hardware per aiutarti a risolvere i problemi e ridurre i fallimenti di stampa. Quando si verifica un errore, la stampante mostrerà il codice QR dell'errore. Effettua la scansione del codice e segui la guida fornita.



Connessione dello schermo LCD

Verifica la connessione dello schermo LCD per evitare errori di esposizione causati da una connessione difettosa.

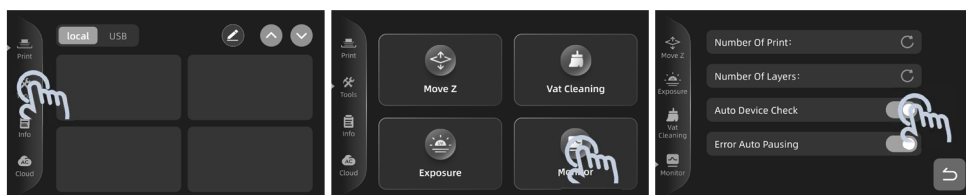
Rilevazione forzata

Verifica se il sensore di forza che influisce sulla rilevazione del volume della resina e sulla rilevazione del livellamento funziona correttamente.

Connessione del motore

Verifica la connessione del motore per assicurarti che funzioni correttamente.

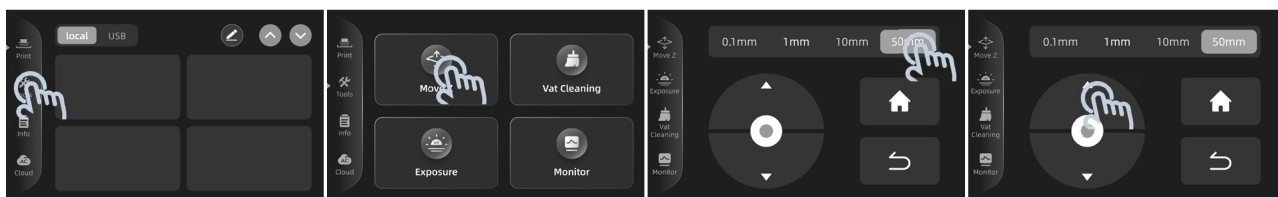
Se disabiliti il controllo automatico dei dispositivi, la stampante non effettuerà una verifica automatica delle condizioni dell'hardware.



Disabilita il controllo automatico dei dispositivi

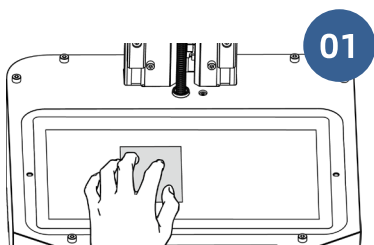
Preparazione della stampa

2. Seguire la procedura seguente per alzare l'asse Z di 100 mm.

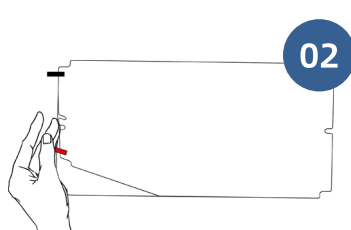


Fare clic 2 volte

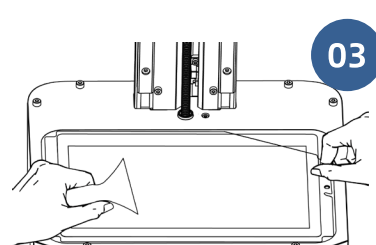
3. Installare la protezione dello schermo.



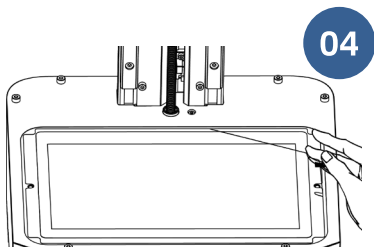
Rimuovi la pellicola protettiva
Pulire lo schermo LCD con il
kit di strumenti



Staccare la pellicola ①

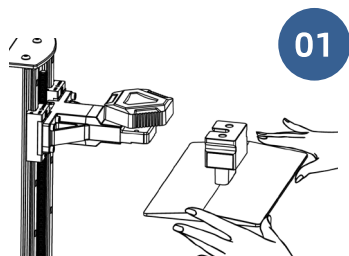


Allinea i fori di
posizionamento con le viti
e spremi via le bolle d'aria

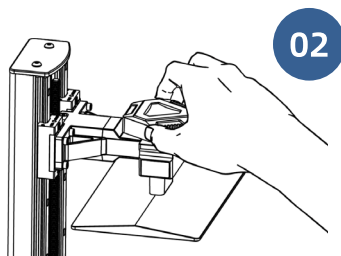


Staccare la pellicola ②

4. Installare la piattaforma di stampa.

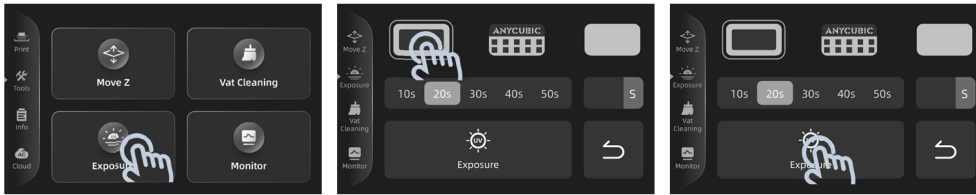


Installare la
piattaforma di stampa



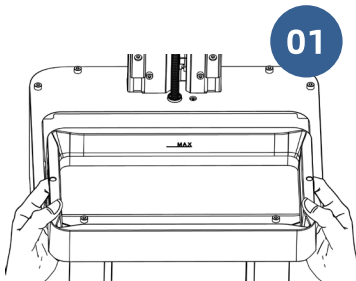
Stringere le manopole

5. Scegli un'immagine di esposizione da testare.

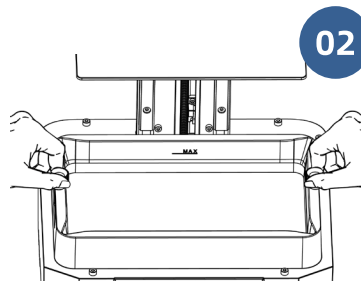


La parte bianca è
l'area di esposizione

6. Installare la scatola della resina



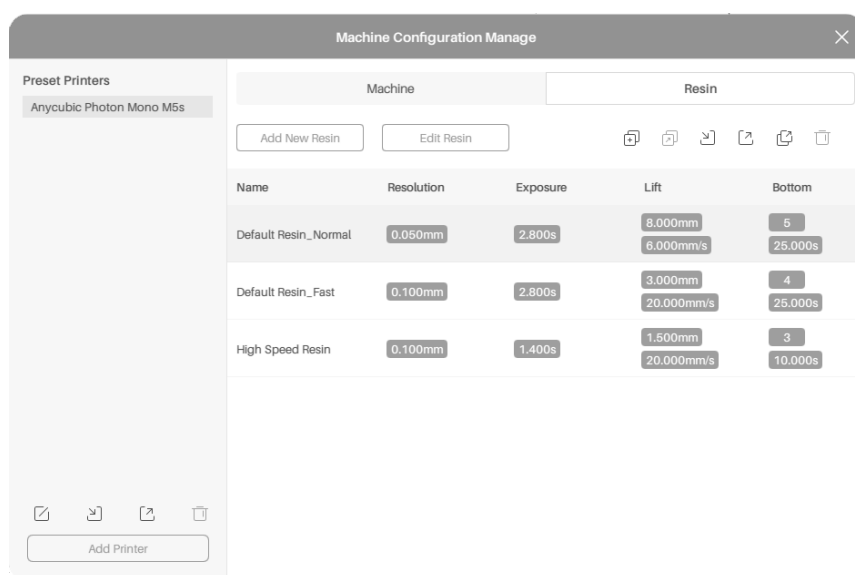
Metti la vasca di resina
con i piedi bloccati nei
fori di localizzazione



Serrare le manopole su
entrambi i lati

USB

1. Utilizza il software Anycubic Photon Workshop per elaborare il file del modello 3D. L'installatore e le istruzioni sono salvati nella chiavetta USB.
2. Quando imposti i parametri in Anycubic Photon Workshop, ci sono tre gruppi di parametri che possono essere applicati alla stampa in base alle diverse esigenze.



Scegli il gruppo di parametri in base alle tue necessità personali

① Resina predefinita _ Normale

Applica alla resina Anycubic con velocità di stampa rapida. Lo spessore del layer è di 0,1 mm. Ciò aumenta la velocità di stampa media del modello massimo a 60 mm/h ottimizzando il controllo del movimento dell'asse Z.

② Resina ad alta velocità

Applica alla resina ad alta velocità Anycubic con la velocità di stampa più veloce. Lo spessore del layer è di 0,1 mm. Ciò aumenta la velocità di stampa media del modello massimo a 100mm/h ottimizzando il controllo del movimento dell'asse Z.

Avviso per l'utilizzo dei parametri di Resina predefinita _ Normale & Resina ad alta velocità

1. I parametri si applica al modello la cui spessore svuotato non supera i 2 mm.
2. I parametri deve essere utilizzato con la pellicola rilascio ad alta velocità di terza generazione fornita da questa stampante per evitare errori di stampa. La pellicola può essere utilizzata per stampare 30000 strati.

③ Resina predefinita _ Normale

Applica alla resina Anycubic con velocità di stampa normale. Inoltre, è disponibile la modalità intelligente per il gruppo di parametri.

- **Modalità intelligente**

Il software può impostare il tempo di esposizione normale attraverso l'analisi delle caratteristiche del modello per aumentare il tasso di successo della stampa e migliorare l'effetto di stampa.

Edit Resin

Information

Resin Name: Default Resin_Normal Resin Volume(ml): 1000.000

Resin Type: Standard Resin Resin Price: 220.000 \$

Slice Parameter

Intelligent Mode: ☒

Layers Thickness(mm): 0.050 Control Type: Basic

Normal Exposure Time(s): 2.800 Z Lift Distance(mm): 8.000

Off Time(s): 0.500 Z Lift Speed(mm/s): 6.000

Bottom Exposure Time(s): 25.000 Z Retract Speed(mm/s): 6.000

Bottom Layers: 4

Anti-alias: 16

Gray Level: 0

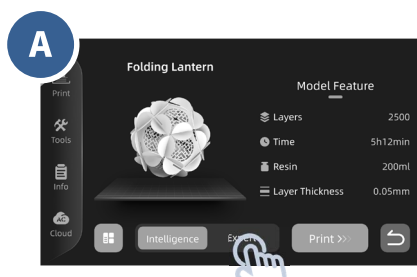
Image Blur: 2

OK

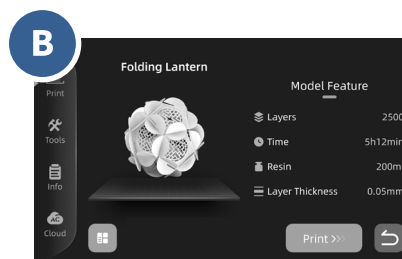
- **Modalità esperto (disabilita la modalità intelligente)**

Impostare tutti i parametri di affettatura in base alle esigenze personali.

Se la modalità intelligente è abilitata nell'affettatura (A), è possibile passare alla modalità esperto prima della stampa. Se la modalità intelligente è disattivata nell'affettatura (B), la modalità non può essere modificata.



È possibile cambiare la
modalità



La modalità non può
essere cambiata

3. Salva il file slicer sulla chiavetta USB.

4. Successivamente, inserisci la chiavetta USB nella stampante.

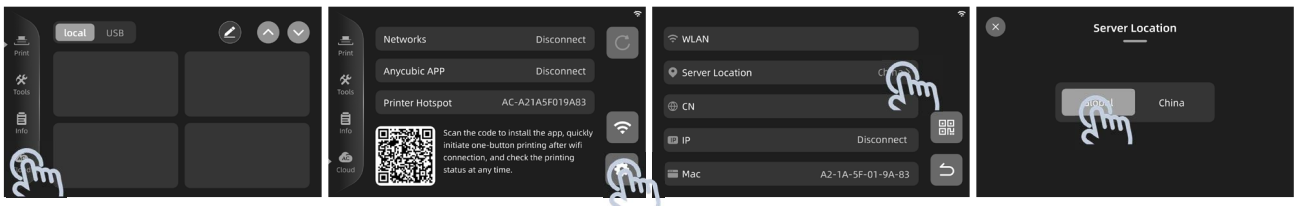
Avviso per USB:

- ① Si consiglia di utilizzare la USB allegata alla macchina. Se si utilizzano altre chiavette USB, assicurarsi che **la capacità sia entro di 32G** e che il formato supporti **FAT/FAT32**.
- ② Si prega di collocare il file di stampa nella directory principale dell'USB per evitare letture anomale.

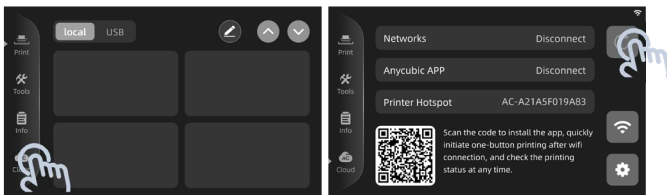
Cloud

Ti preghiamo di connettere prima la stampante all'app Anycubic per il caricamento e il monitoraggio remoto.

1. Verifica se si tratta del server globale. In caso contrario, fai clic per passare al server globale e attendi il riavvio della stampante.

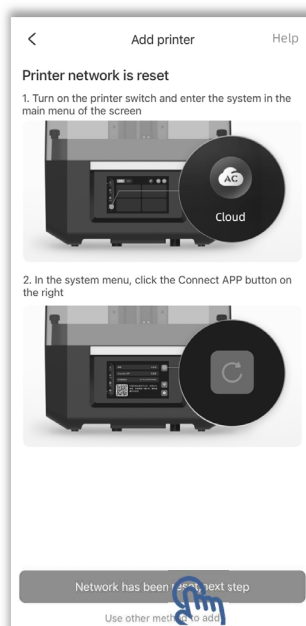
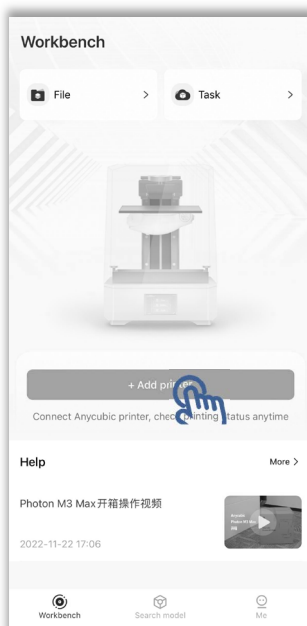


2. Ripristina la connessione Wi-Fi.

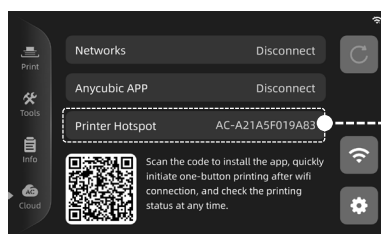
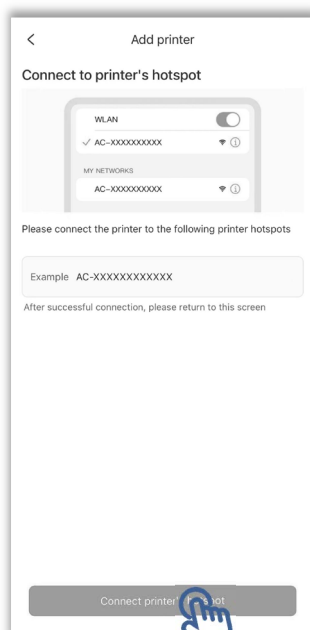


3. Per favore cerca "Anycubic" sull'App Store o Google Play, o scansiona il codice QR sulla stampante, per scaricare l'app Anycubic. Successivamente, effettua la registrazione e l'accesso.

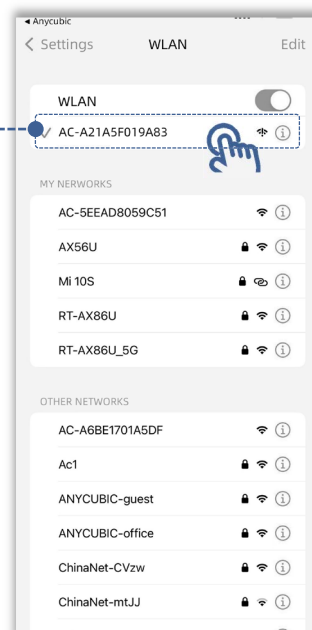
4. Aggiungere una stampante nell'applicazione Anycubic.



5. Collegarsi all'hotspot della stampante.

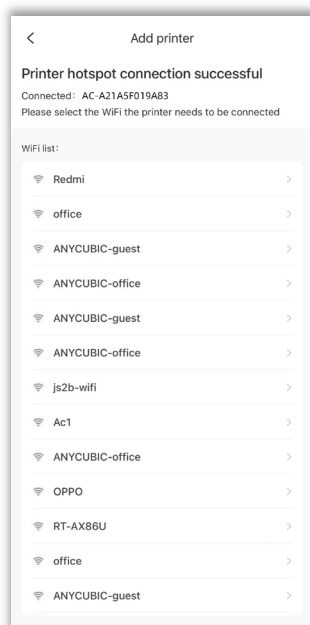


Controlla l'hotspot della stampante

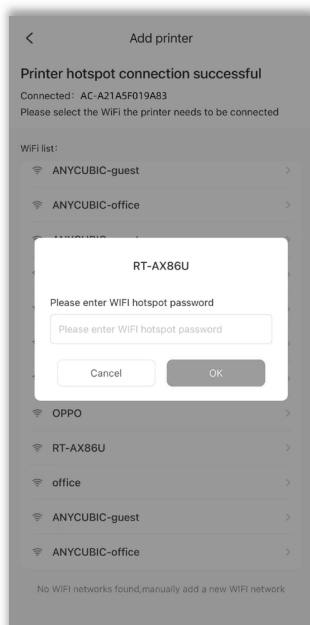


Selezionate l'hotspot della stampante

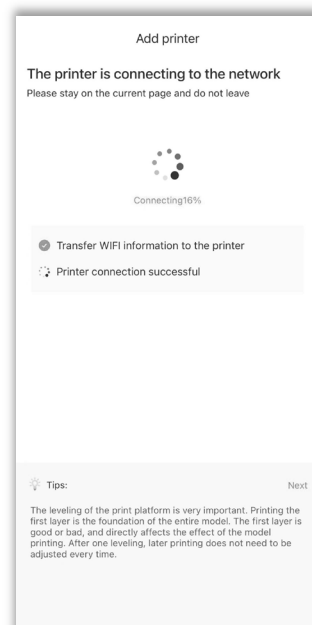
6. Tornare all'App, connettersi alla rete della stampante.



Selezionare WIFI



Inserire la password

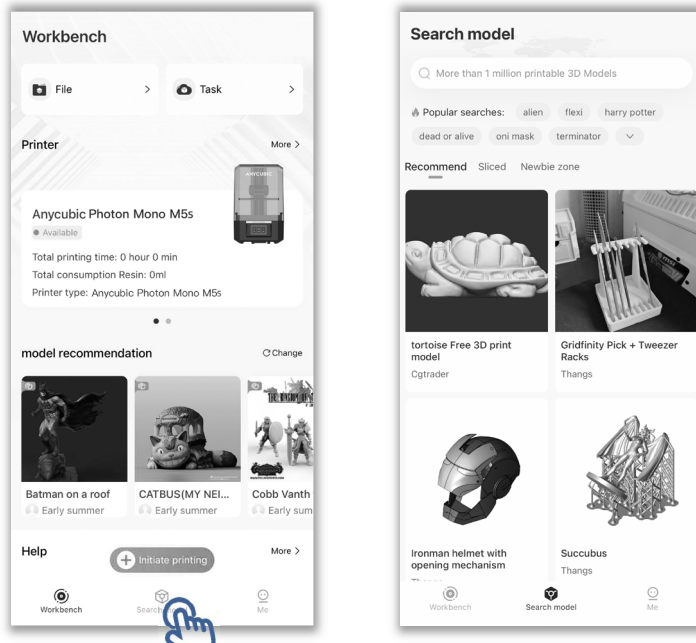


Nota:

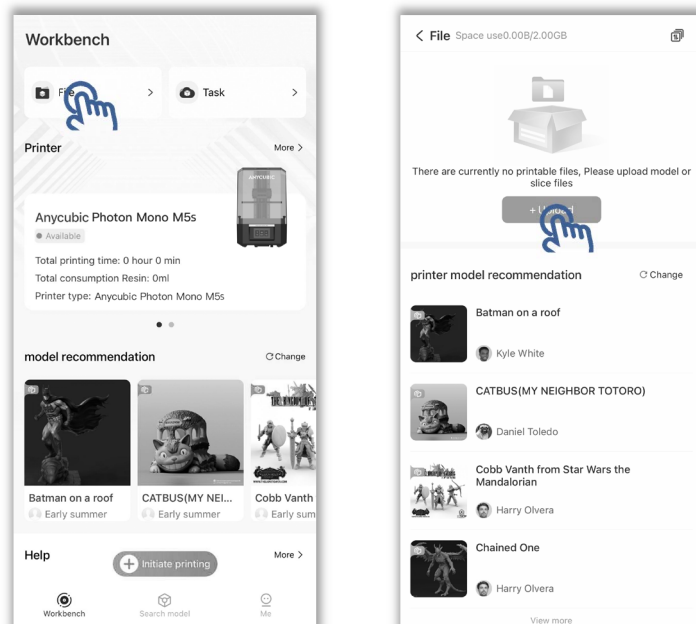
- ① La posizione e la rete locale devono poter essere utilizzate durante la connessione.
- ② Si prega di assicurarsi di essere connessi all'hotspot della stampante durante la connessione di rete per evitare il fallimento della connessione.

7. Printer is added successfully. Cerca il modello o carica i file del modello.

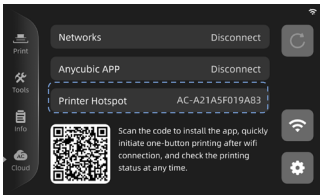
- Ricerca del modello



- Caricare i file del modello



Risoluzione dei problemi della connessione cloud

Problemi	Risoluzione dei problemi	Soluzione
Impossibile connettersi all'hotspot della stampante nell'app	Verifica se si tratta dell'hotspot della stampante 	In caso contrario, riconnettersi all'hotspot della stampante.
La stampante avvisa che la connessione Wi-Fi non è riuscita 	Controllare se il WIFI e la sua password sono corretti.	In caso contrario, fare clic su  in Cloud sulla stampante per ripristinare il WIFI. Quindi, collegare nuovamente la stampante alla rete.
	Controllare se WLAN sulla stampante è il WIFI	In caso contrario, fare clic su  in Cloud sulla stampante per ripristinare il WIFI. Quindi, collegare nuovamente la stampante alla rete.
	Controllare se la rete WIFI non è disponibile	Unirsi a una rete disponibile. Fare clic su  in Cloud sulla stampante per ripristinare il WIFI. Quindi, collegare nuovamente la stampante alla rete.

Stato della connessione di rete



Modulo WiFi spento, disconnesso



Modulo WiFi acceso, disconnesso



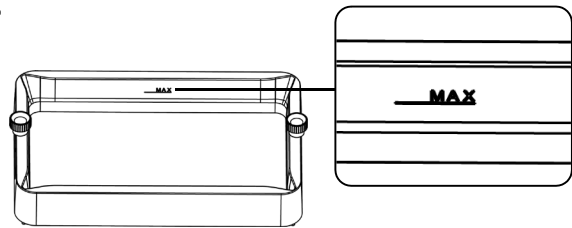
Modulo WiFi acceso, connesso

Test di stampa

* Il film di rilascio sulla vasca di resina è consumabile. Prestare attenzione allo stato della pellicola di rilascio sul touch screen e sostituire tempestivamente la pellicola.

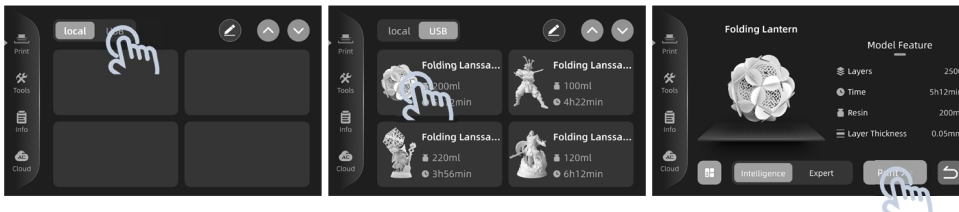
Prima e dopo ogni stampa, controllare attentamente la pellicola di rilascio per verificare se ci sono danni, gravi rientranze o perdite di resina sullo schermo di esposizione. In caso affermativo, sostituire tempestivamente la pellicola di rilascio per evitare di danneggiare la macchina.

1. Indossare prima una maschera e dei guanti (la resina non può entrare direttamente in contatto con la pelle), quindi versare lentamente la resina nella scatola della resina. **Si noti che la resina non può superare la scala massima della scatola della resina.**

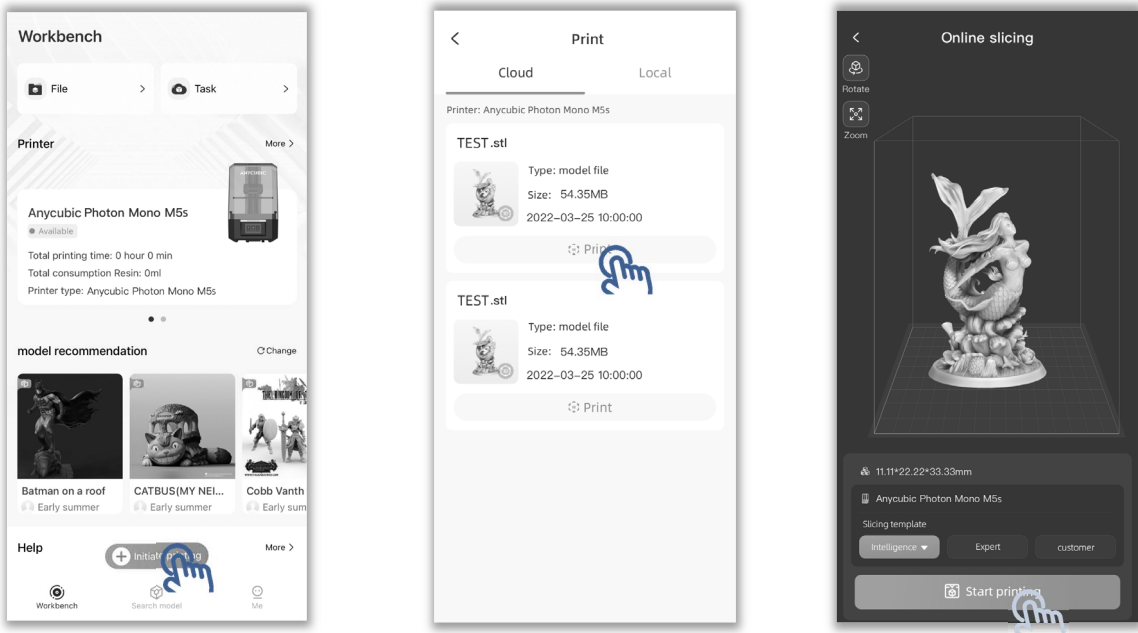


2. Stampa del file.

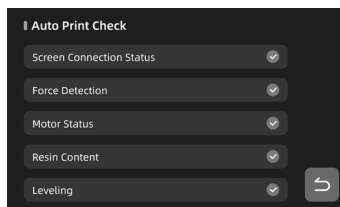
- File da unità USB



- Stampa remota



- ① Prima della stampa, la stampante verifica le condizioni dell'hardware, il volume della resina e il livellamento prima di ogni lavoro di stampa. Quando si verifica un errore, la stampante mostrerà il codice QR dell'errore. Effettua la scansione del codice e segui la guida fornita.



Resina

Verificare se il volume di resina nel serbatoio è sufficiente per completare il lavoro di stampa. In genere, il volume di resina richiesto è leggermente superiore a quello stimato dal software di taglio.

Se il software segnala che il volume di resina non è sufficiente, aggiungere resina e quindi ricontrollare.

Livellamento

Controllare il livellamento per evitare errori di stampa causati dalla separazione dei livelli o da altri errori.

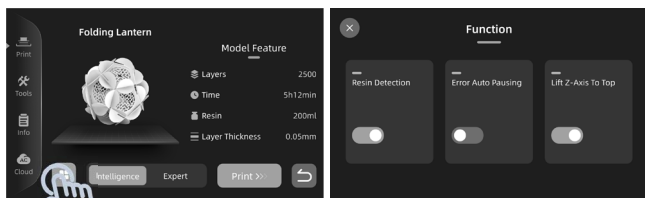
- ② Durante la stampa, la stampante monitora automaticamente le condizioni che potrebbero causare un fallimento di stampa e segnala eventuali errori ai clienti, evitando così lo spreco di resina o danni alla stampante stessa. Quando la stampante rileva una condizione anomala, interrompe automaticamente il lavoro di stampa e mostra un rapporto di errore. Ti preghiamo di controllare il file slicer e il modello in base al rapporto fornito.

Rilevamento antiaderente inferiore

Controlla la condizione in cui il modello non aderisce alla piattaforma di stampa.

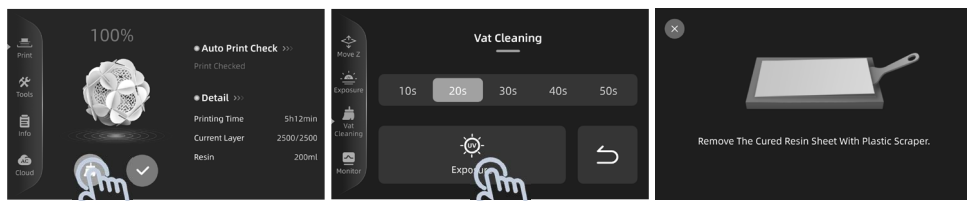
Quando la stampante rileva che il modello non si attacca alla piattaforma, controllare il tempo di esposizione inferiore del file.

È possibile disattivare il rilevamento della resina e la pausa automatica per gli errori, in modo che la stampante interrompa la richiesta



Disattivare le funzioni non necessarie

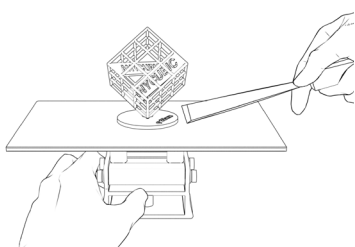
3. Al termine della stampa, la resina potrebbe essere parzialmente indurita nella vasca. Impostare la pulizia del tino e rimuovere i residui.



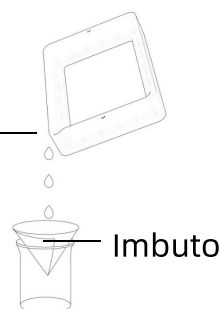
Rimuovere il foglio di resina con un raschietto di plastica

4. Modello di trattamento e residui di resina

- Al termine della stampa, rimuovere la piattaforma quando la resina residua sulla piattaforma non gocciola più. Quindi spalare il modello con un raschietto e lavare la resina liquida rimasta sulla superficie del modello con etanolo al 95% (o altri detergenti). Dopo la pulizia e l'asciugatura, il modello deve essere sottoposto a post-cura e ad altre lavorazioni successive.
- Dopo ogni stampa, è possibile che nella scatola della resina siano presenti residui di resina solida. Si prega di pulire la scatola della resina in tempo e di filtrare i residui di resina con un imbuto; in caso contrario, il pellicola di rilascio e lo schermo di polimerizzazione potrebbero essere danneggiati. Se la stampante non viene utilizzata per il momento, si consiglia di conservare la resina in un contenitore a tenuta stagna.



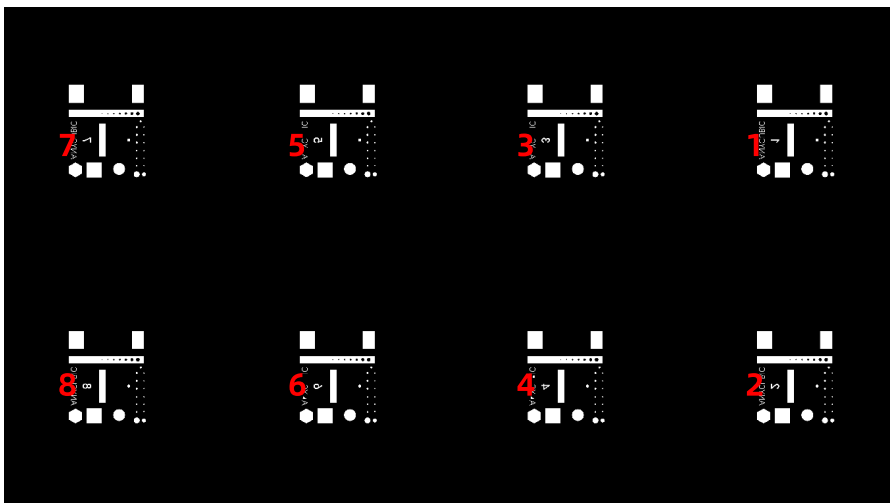
Apertura smussata della
scatola della resina



Imbuto

"R_E_R_F" è l'abbreviazione di "Resin Exposure Range Finder". I file R_E_R_F possono essere utilizzati per verificare i migliori parametri di esposizione di diverse resine e diverse temperature ambientali.

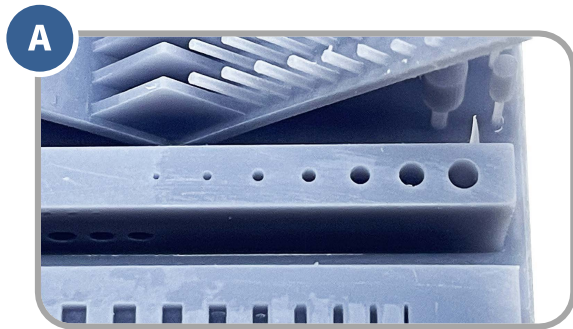
1. Importare il file R_E_R_F allegato all'USB nel software di slicing. Questo file contiene 8 modelli numerati. Il tempo di esposizione del modello n. 1 è il "tempo di esposizione normale (s)" nelle impostazioni dello slicing, mentre il tempo di esposizione di ogni altro modello aumenta in un gradiente di **0,25 s**. Come mostrato nella figura seguente:



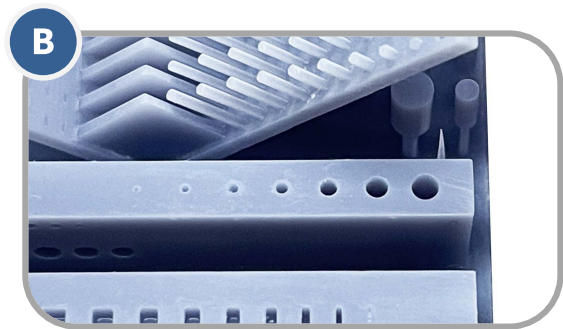
I numeri corrispondenti sono riportati sul modello

2. In base al tempo di esposizione consigliato per la resina, regolare il tempo di esposizione normale del file RERF, ovvero modificare il tempo di esposizione del modello N. 1. Su questa base, i tempi di esposizione di altri modelli sono aumentati sequenzialmente di un gradiente di **0,25 s**.

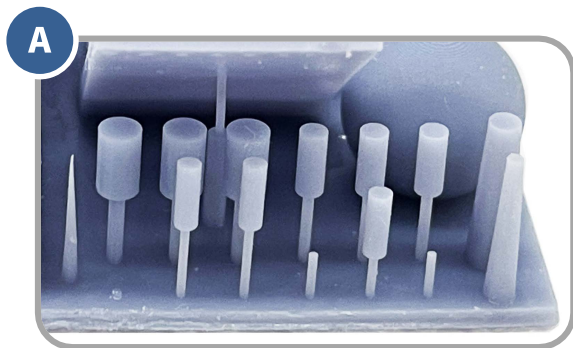
3. Al termine della stampa, rimuovere e pulire il modello. Confrontare gli effetti di stampa di diversi modelli numerati e selezionare il tempo di esposizione dei modelli numerati corrispondenti come parametri di stampa in base alle esigenze specifiche dei modelli.. Prendiamo il modello AB come esempio.



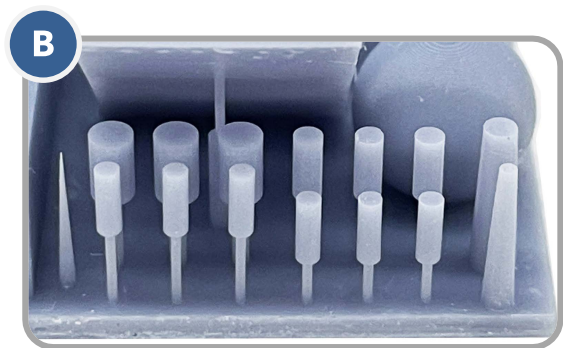
Grane numero di fori



Basso numero di fori



Stampa riuscita minore



Stampa riuscita maggiore

- Il modello A ha un gran numero di fori e, in questa condizione di parametri, il completamento dei dettagli del modello stampato è alto; tuttavia, anche il rischio di fallimento della stampa è alto.
- La stampa della colonna del modello B è più riuscita. In questa condizione di parametri, il tasso di successo della stampa è più alto; di conseguenza, potrebbero mancare dei dettagli. È adatto a modelli con requisiti generali di precisione di stampa.

Inoltre, i parametri di esposizione appropriati possono essere trovati confrontando l'effetto ponte, il numero di colonne sottili, ecc. Se l'effetto di stampa degli 8 modelli è scarso, si consiglia di regolare nuovamente i parametri di esposizione normale del file per trovare un intervallo di parametri adeguato.

Avviso: "R_E_R_F" è un nome di file chiave, che verrà riconosciuto dalla macchina separatamente. Non modificarlo e non dare il nome "R_E_R_F" al modello normalmente stampato.

Il modello non resta attaccato alla piattaforma

- Il tempo di esposizione della base è insufficiente, si prega di aumentare il tempo di esposizione.
- L'area di contatto tra la superficie inferiore del modello e la piattaforma è troppo piccola, aggiungere una base adeguata.

Il modello presenta fessure e deformazioni

- La macchina vibra durante la stampa.
- La pellicola del fondo della vasca è allentata dopo un uso prolungato e deve essere sostituita.
- La piattaforma di stampa o la scatola della resina non sono serrate.
- La velocità di sollevamento è troppo elevata.
- Modello vuoto senza rinforzi

Il modello ha strati sfalsati, ed è deforme

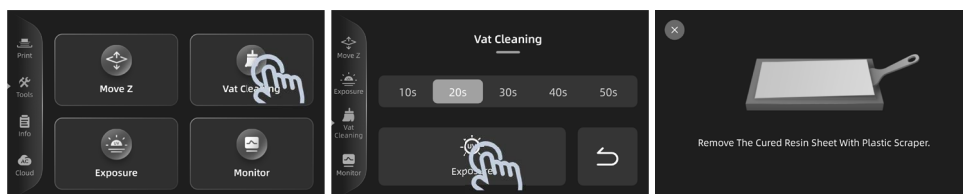
- Il modello presenta fessure e deformazioni.
- Diminuire la velocità di sollevamento.

I fiocchi simili alle alghe sono attaccati alla scatola della resina o al modello

- A causa della sovraesposizione, è necessario ridurre il tempo di esposizione del fondo e il tempo di esposizione normale.

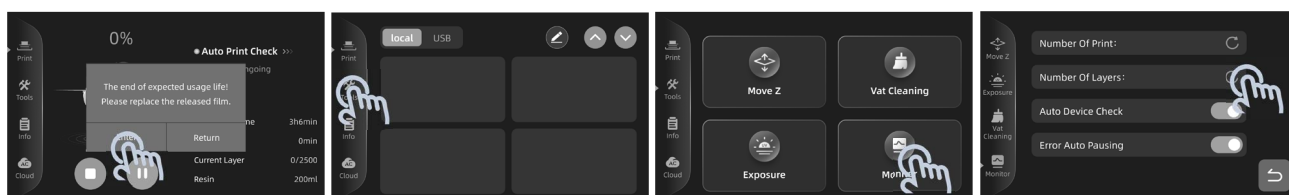
Manutenzione della scatola della resina

- **Pulire la resina che rimane sulla pellicola di rilascio:** Impostare la pulizia del tino e rimuovere i residui. Non utilizzare oggetti appuntiti per raschiare la pellicola per evitare di danneggiarla.



Rimuovere il foglio di resina con un raschietto di plastica

- **Sostituire la pellicola di rilascio:** l'utente può controllare i tempi e gli strati di stampa accumulati sull'interfaccia di Monitor della macchina e sostituire in tempo la pellicola di rilascio secondo la situazione effettiva per evitare di compromettere l'effetto di stampa o di causare perdite di resina.



A questo punto, si prega di sostituire la pellicola di rilascio in tempo

Fare clic su Ripristina dopo la sostituzione

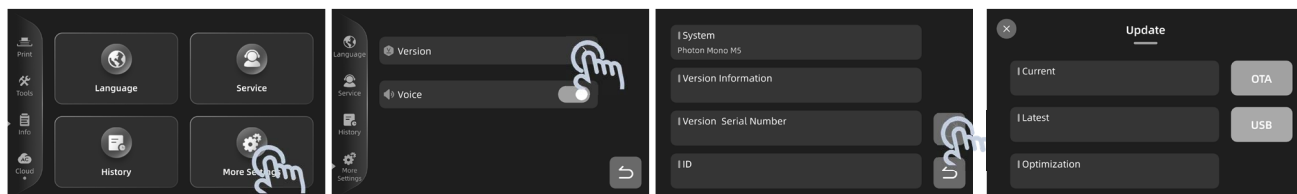
- Se non si utilizza la macchina entro 48 ore, si prega di filtrare la resina e di conservarla in un contenitore a tenuta stagna.

Aggiornamento del firmware

Controlla se il firmware attuale deve essere aggiornato. "Ottimizzazione" mostra le novità dell'ultimo firmware.

- **Aggiornamento tramite USB** Visitare il sito Web ufficiale per scaricare il programma di installazione e salvarlo su un'unità USB. Quindi, inserire l'unità USB nella stampante per eseguire l'aggiornamento.

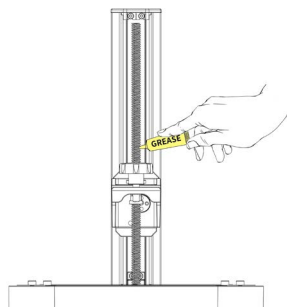
- **Aggiornamento OTA:** se la rete è connessa, aggiornare direttamente tramite OTA.



Aggiornamento
OTA/USB

Manutenzione dell'asse Z

Se l'asse Z emette un rumore di attrito anomalo durante il funzionamento, si prega di applicare una quantità adeguata di grasso lubrificante sull'asta a vite dell'asse Z.



Pulizia della macchina

- **Pulire la piattaforma di stampa:** Pulire direttamente con un tovagliolo di carta o lavare con alcool.
- **Proteggere lo schermo di polimerizzazione:** Se sulla pellicola antigraffio dello schermo di polimerizzazione è presente resina indurita, sostituire la pellicola antigraffio in tempo.
- **Pulire il corpo:** Puliscila con alcool.

Grazie ancora per aver scelto il prodotto di Anycubic! Forniamo prodotti e accessori con un periodo di garanzia massimo di 1 anno. In caso di domande, si prega di accedere al sito ufficiale di Anycubic (support.anycubic.com/en) , un team tecnico professionale di assistenza post-vendita fornirà un servizio completo.